H. Braun

STEENBECK®

ST 701 Gesamtansicht mit Zusatzeinrichtungen
ST 701 complete view with optional extras

ST 701 · 701 C

Bild- und Ton-Schneidetisch

35 mm · 6 Teller

Der Standard-Schneidetisch für das rationelle Studio mit einem Bildband für 35 mm Normal- oder CinemaScopefilm und zwei Tonbändern für 17,5/35 mm Magnet- oder Lichttonfilm.

Bildgrößen:

ST 701	212 x 288 mm
ST 701 C	
CinemaScope-Bild	205 x 482 mm
Normalbild	172 x 234 mm

Film editing table

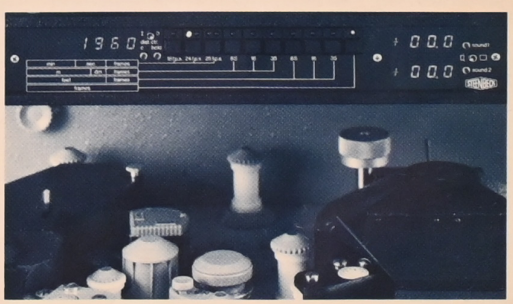
35 mm · 6 Plates

The standard editor for modern studios with one picture track for 35 mm standard or CinemaScopefilm and two sound tracks for 17.5/35 mm magnetic or optical sound film.

Screen size:

ST 701	212 x 288 mm
ST 701 C	
CinemaScope	205 x 482 mm
Standard	172 x 234 mm

ST 701 Montageplatte
ST 701 top view



Steenbeck Universalzähler
Steenbeck Universal Counter

W. Steenbeck & Co. (GmbH & Co.)
Film – Ton – Video

Hammer Steindamm 27/29 · 2000 Hamburg 76
Telefon: (0 40) 20 16 26 · Telegramme: Kleinkraft
Telex: 2 12 383

Arbeitsmöglichkeiten:

Band 1	17,5/35 mm SEPMAG 1-Spur	
Band 2	17,5/35 mm SEPMAG 1-Spur	
Band 3	ST 701 Normalbild Bild-Lichtton (COMOPT)	ST 701 C Normalbild CinemaScope Bild-Lichtton (COMOPT)

Auf Wunsch:
Band 1/2 Lichtton SEPOPT (ST 68)

Mehrspur-Tonköpfe:

3914.5039...	4-Spur SEPMAG für 35-mm-Magnetfilm
3914.5040...	1-Spur COMMAG für 35-mm-Bildfilm
3914.5041...	4-Spur COMMAG für 35-mm-Bildfilm
3914.5044...	3-Spur SEPMAG für 35-mm-Magnetfilm
3914.5046...	2+K-Spur SEPMAG für 17,5-/35-mm-Magnetfilm
3914.5054...	1-Spur SEPMAG für 35-mm-Magnetfilm
3914.5055...	1-Spur SEPMAG für 35-mm-Magnetfilm Spur oben, Schicht innen

Band 3 Bildwiedergabe über Videokamera

Normalgeschwindigkeit: 24 und 25 B/s, umschaltbar.
Netzspannung: 100/110/120/220/240 V, 50/60 Hz.
Stromverbrauch: ca. 1200 W.
Filmteller: 600 m Bildfilm
600 m PE-Tonfilm

Besondere Merkmale:

Bild

Die Wiedergabe über optischen Ausgleich mit 18flächigem Polygon ergibt ein sehr helles und scharfes Bild. Der gleichmäßige Filmtransport erfolgt über einen umlaufenden Zahnkranz. Dadurch ist eine größtmögliche Filmschonung und ein sehr guter Bildstand gegeben. Die Bildstrichkorrektur kann sowohl bei stehendem als auch bei laufendem Bild erfolgen. Die Bildlampe ist leicht auswechselbar und von oben in drei Ebenen einzustellen. Im Stand wird das Licht automatisch reduziert, um Hitzeschäden am Film zu vermeiden. Das leichte Einlegen spart Zeit und schont den Film. Optische Randspur ist Standardausrüstung.

Ton

Brillante Tonwiedergabe durch speziell entwickelten Verstärker mit 30 Watt Ausgangsleistung und einem 3-Wege-Lautsprecher. Übersichtliche Schieberegler für jeden Tonkanal und ein Summenregler für Lautstärke, Höhen- und Tiefeneinstellung erlauben eine exakte Vormischung. Der gerade Einlegeweg ist der optimale Kompromiß: Zeitersparnis und trotzdem hervorragende Gleichlaufwerte. Diese werden erzielt durch ein System von Pendelrollen mit einstellbaren Dämpfern und Laufrollen mit Schwungmassen. Tonköpfe sind auswechselbar und in jeder Ausführung – Mono oder Stereo – lieferbar. Zur Standardausrüstung gehört eine automatische Tonabsenkung im Schnellauf. Als Zusatzeinrichtung kann das »variable Speech System« bestellt werden. Damit ist die Sprache bei Geschwindigkeiten zwischen 10 und 60 B/s noch gut verständlich.

Allgemeine Merkmale:

Großer Antriebs- und Steuerungskomfort durch eine quarzsynchronisierte elektronische Ansteuerung. Einfache Bedienung durch einen zentralen Geschwindigkeitswähler für eine stufenlose Regelung in beiden Richtungen mit Raststellungen für Normalgeschwindigkeit 24 oder 25 B/s und Schnellgang. Maximaler Schnellgang ca. 100 B/s. Sehr kurze Anlauf- und Bremszeit. Möglichkeiten für Fremdsynchronisierung und Kopplungen mit anderen Geräten sind als Zusatzeinrichtung vorgesehen. Alle Geräte sind mit einem Steenbeck-Universalzähler (siehe Beschreibung Z 5001) ausgerüstet. Dieser zählt Längen, Zeiten oder Bilder aller Filmformate und kann jeden Zählwert sofort in einen anderen umrechnen. Wickeleinheiten mit einstellbarem Filmzug sorgen für optimale Filmschonung bei allen Laufgeschwindigkeiten und haben Aufnahmen für Rohfilmkerne und Filmspulen. Synchronpunkte für alle Bänder außerhalb der Zahntrommeln erleichtern die Arbeit.
Beide Tonbänder sind über je ein Differentialgetriebe im Lauf und Stand gegeneinander und zum Bild verstellbar. Die Anzahl der verstellten Bilder wird am Zähler, für jedes Tonband getrennt, angezeigt. Alle Bänder sind einzeln auskuppelbar, können von Hand verzogen werden und sind gegen Verzug gesperrt, sobald das Gerät startet.

Video-Tonnachbearbeitung:

Beachten Sie bitte unsere Prospekte über den Video-Reporter ST 201 V und die Video-Tonschneidetische 16 + 35 mm (ST 941 V – ST 6401 V – ST 9601 V – ST 6601 V).

Operating arrangements:

Track 1	17.5/35 mm SEPMAG 1-channel	
Track 2	17.5/35 mm SEPMAG 1-channel	
Track 3	ST 701 Picture only (standard) Picture with COMOPT	ST 701 C Picture only (standard) CinemaScope Picture with COMOPT

On Request:
Track 1/2 Optical sound SEPOPT (ST 68)

Multi-channel heads:

3914.5039...	4-channel SEPMAG for 35 mm magnetic film
3914.5040...	1-channel COMMAG for 35 mm picture
3914.5041...	4-channel COMMAG for 35 mm picture
3914.5044...	3-channel SEPMAG for 35 mm magnetic film
3914.5046...	2+K-channel SEPMAG for 17.5/35 mm magnetic film
3914.5054...	1-channel SEPMAG for 35 mm magnetic film
3914.5055...	1-channel SEPMAG for 35 magnetic film, forward facing

Track 3 Picture reproduction via video camera

Sound speed: 24 and 25 f.p.s., selectable
Power requirements: 100/110/120/220/240 V, 50/60 Hz.
Power consumption: approx. 1200 W
Film plates: 600 m (2,000 ft) picture film
600 m (2,000 ft) PE-sound film

Special features:

Picture

Rear screen projection method via an optical compensation system with 18 face revolving prism gives a very brilliant, bright and sharp picture. Accurate film transport is achieved by a revolving sprocket ring which guarantees a smooth and careful film transport and an excellent picture steadiness. Framing is possible at stand-still as well as in running mode. Changing and adjusting of picture lamp from the top of drive deck. Light is automatically dimmed at stand-still to prevent heat damages to the film. The very easy threading saves time and protects the film from mishandling. COMOPT is standard on the machine.

Sound

High quality sound reproduction possible with a specially designed amplifier of 30 W output and a 3-way-loudspeaker. Well arranged slide faders for each sound channel and a summing amplifier for sound control, bass and treble give the opportunity of individual matching of sound reproduction. The straight threading makes the ideal compromise between time saving and reaching excellent wow and flutter figures. These figures are the result of an optimum system of swivel sound rollers with adjustable dampers and sound rollers with fly-wheels. Sound heads are easily interchangeable and can be delivered in every configuration in mono as well as in stereo. Automatic muting at high speed is standard.
A "variable Speech System" can be ordered as option. This system makes speech intelligible between 10 and 60 f.p.s.

General features:

Absolute command of drive system by a crystal controlled electronic motor unit. Easy operation by a single lever speed selector for variable speed in both directions with notches for sync 24 or 25 f.p.s. and fast speed. Maximum speed about 100 f.p.s. Fast acceleration and deceleration. External synchronization and interlock with other equipment are possible as option. The Steenbeck universal counter is standard equipment (see leaflet Z 5001). It measures all film length, frames and elapsed time of all formats and is able to convert every count immediately into another. Take-ups with adjustable film tension give best possible film protection at all speeds and are also prepared to accept bobbins and film reels. Synchronizing points for all tracks are provided outside of sprockets on left and right side which save time and simplify the work. The sound tracks can be shifted in respect to the picture at all speeds by differential gears. The amount of the shifted frames is indicated at the counter. All tracks can be disengaged individually and each is locked when drive is activated.

Video Sound Post Production:

Please refer to our leaflets Video Reporter ST 201 V and Video Sound Editing Tables 16 + 35 mm (ST 941 V – ST 6401 V – ST 9601 V – ST 6601 V).

STEENBECK®

Zusatzeinrichtungen:

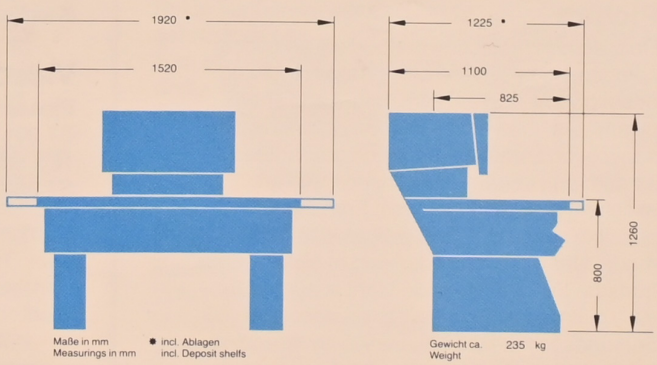
ST	58 ★	**Automatisches Filmanlegeverfahren,** bestehend aus Doppelspurkopf, Verstärker und Steuerplatine
ST	59	**Fußschalter**
ST	68	**Lichttoneinheit 35 mm SEPOPT** mit Vorverstärker
ST	69 ★	**Einrichtung für Kopplung**
ST	76 ★	**Variables Speech System**
ST	151	**Motorumroller** zum Aufrollen von Zwischenschnitten bis 150 m (nur mit ST 192)
ST	152	**Fußschalter** für ST 151
ST	165	**Tonzusatzgerät mit Vorverstärker** für 17,5- und 35-mm-Magnettonband (nur mit ST 192)
ST	192	**Ablage links**
ST	193	**Ablage rechts**
ST	194	**Schwenkbare Ablage**
ST	280	**Kern für Ablage,** 3 Stück für ST 192, 4 Stück für ST 193 möglich
ST	290	**Ausklappbare Lupe**
ST	741 ★	**Stereoverstärker** mit 2-Spurköpfen für Band 1 und 2
ST	5002	**Handeingabetastatur** für automatische Schneidetischsteuerung in Verbindung mit dem Steenbeck-Universalzähler
Z	50 ★	**Betriebsstundenzähler**

★ **Nur mit dem Gerät lieferbar.**

Optional extras:

ST	58 ★	**Automatic start marking system** consisting of dual track head, amplifier and control board
ST	59	**Foot control**
ST	68	**Optical sound head 35 mm SEPOPT** with pre-amplifier
ST	69 ★	**Interlock system**
ST	76 ★	**Variable speech system**
ST	151	**Motor driven rewinder** for winding up short ends of film (max. 150 m) (only with ST 192)
ST	152	**Foot switch** for ST 151
ST	165	**Sound reader with pre-amplifier** for 17.5 mm and 35 mm magnetic sound track (only with ST 192)
ST	192	**Deposit shelf left**
ST	193	**Deposit shelf right**
ST	194	**Deposit for bobbin on swivel arm**
ST	280	**Take up core for deposit shelf** max. 3 for ST 192, max. 4 for ST 193
ST	290	**Fould-out magnifier**
ST	741 ★	**Stereo reproduction system** with 2-channel heads for track 1 + 2
ST	5002	**Optional keyboard** for automatic operations in connection with Steenbeck universal counter
Z	50 ★	**Elapsed time meter**

★ **Factory equipped only.**



Maß- und Gewichtsangaben unverbindlich. Konstruktionsänderungen im Interesse der Weiterentwicklung vorbehalten.

Steenbeck reserve the right to make changes without notice to improve design and construction to supply the best product possible. All weights and measurements without obligation.

W. Steenbeck & Co. (GmbH & Co.)
Film – Sound – Video

27/29 Hammer Steindamm · 2000 Hamburg 76
Telephone: (0 40) 20 16 26 · Cables: Kleinkraft
Telex: 2 12 383

W. STEENBECK & CO. (GmbH & Co.)
Hammer Steindamm 27/29
2000 Hamburg 76

A C H T U N G

Wichtige Wartungshinweise wegen Gewährleistungsausschluß

STEENBECK-Bild- und Tonschneidetische werden mit höchster Präzision gefertigt. Anschließend durchlaufen sie mehrere aufwendige Qualitätskontrollen.

Trotzdem können wir nicht ausschließen, daß bei einigen Baugruppen nach kurzer Betriebszeit Nachjustagen erforderlich werden.

Dieses ist bedingt durch das Einlaufverhalten bestimmter Materialien, bzw. durch betriebsbedingte Alterungseffekte und liegt damit außerhalb unseres Einflußbereiches. Hierfür evtl. notwendige Nachjustierungsarbeiten unterliegen deshalb nicht unserer Gewährleistung. Sie können gemäß Wartungsanleitung durch den Kunden ausgeführt werden.

Im einzelnen handelt es sich nach unseren Erfahrungen um folgende Baugruppen:

1. Friktion, Wickelzug des Mittelkerns:
   Falls die Filmzugspannung zu groß wird, gemäß Pos.4.0 der Wartungsanleitung nachstellen.
2. Friktion, Profilriemenspannung:
   Durch Längendehnung kann der Riemen durchrutschen und durch Flattern Gleichlaufschwankungen erzeugen. Gemäß Pos. 4.0. der Wartungsanleitung nachspannen.
3. Reglerplatine, Synchrongeschwindigkeit:
   Durch Bauteilalterung kann sich die Synchrongeschwindigkeit geringfügig verändern. Gemäß Einstellanweisung der Wartungsanleitung Kap.3 nachjustieren.
4. Bildlampe, Ausrichtung:
   Bei ungleichmäßiger Ausleuchtung, bzw. Flackern des Bildes kann die Bildlampenfassung durch 3 Justageschrauben ausgerichtet werden. Dieses ist nach jedem Lampenwechsel durchzuführen und kann ebenfalls durch Transporterschütterungen notwendig werden. Siehe Cutter-Mappe, Kap.2.4. Bildlampeneinstellung.

W.Steenbeck & Co.
(GmbH & Co.)
2000 Hamburg 76

HINWEIS:

Dieser Schneidetisch läuft auch rückwärts absolut synchron!

Sie können ihn zum genauen Messen der Laufzeit nach Stoppuhr in beiden Richtungen benutzen.

Beachten Sie bitte die Einstellanweisung!

ATTENTION:

This editing machine is now running absolutely synchron also in the reversed mode!

It can be used for measuring exact time by stop-watch in both directions.

Please observe the instruction for adjustment!

W. Steenbeck & Co.
(GmbH & Co.)
2000 Hamburg 76

Montageanleitung für Steenbeck Filmbearbeitungsgeräte 35 mm

Nach Auspacken des Gerätes und der Zubehörteile wird das Gerät in folgender Reihenfolge montiert:

1. An der rechten Seite des Schneidetisches die Abdeckbleche nach Lösen der Schnappverschlüsse nach unten abnehmen.

2. Verpackung zur Sicherung der Kassette entfernen. Falls Steuerplatten entfernt waren, müssen diese jetzt in die ausgeklappte Kassette eingesetzt werden. Platinen und Kassetten sind mit Nummern versehen. Beim Einsetzen der Platinen muß auf gleiche Nummern geachtet werden. Die Stifte der Platinen sind codiert und können nicht in falsche Kassetten gesteckt werden. Beim Einsetzen der Platinen daher keine Gewalt anwenden.

3. Spiegelträger aufsetzen: (siehe MA 1.4.2)

   Befestigungsschrauben (1) ca. 2 cm nach unten schrauben. Spiegelträger (2) von hinten bis zum Anschlag aufschieben und von unten festschrauben.

   "C"-Ausführung:

   Klemmstück für Anamorphot-Verstellung (3) lösen, den Zahnriemen unter das Klemmstück schieben und festschrauben.

4. Bildkasten aufsetzen: (Normalausführung)

   Schutzpapier von den Oberflächenspiegeln entfernen. Bildkasten in Einbaulage von hinten vorsichtig über die Spiegel der Objektivplatte bis zum vorderen Anschlag heben und dann absenken.

   Der Bildkasten wird an der Oberseite des Gestells durch 2 Stifte und an der Unterseite mit einer Zylinderschraube gehalten. Beim Aufsetzen müssen Stifte und Zylinderschraube in die dafür vorgesehenen Öffnungen eingreifen.

   "C"-Ausführung:

   Schutzpapier von den Oberflächenspiegeln entfernen. Klemmschiene (4) von der Oberseite der Objektivplatte abschrauben. Das Abdeckblech aus dem Spiegelkasten herausnehmen.

   Beim Aufsetzen den Spiegelkasten hinten ca. 45° anheben und vorsichtig über den Spiegelträger führen (a).

   Dann den Spiegelkasten hinten absenken und unter dem Spiegelträger nach vorne führen (b). Dabei den Spiegelkasten vorne etwas anheben und über die Gewindebolzen (5) führen, bis er in die Führungsstifte (6) einrastet (c).

   Der Spiegelkasten ist jetzt fixiert und kann nicht mehr herunterkippen.

   Die Klemmschiene (4) über die Gewindebolzen (5) legen und festschrauben. Dabei den Spiegelkasten etwas nach vorne ziehen. Das Abdeckblech einlegen und festschrauben.

Für beide Ausführungen:

Steckverbindung für den Universalzähler vom Bildkasten zur Rückseite des Untergestells herstellen.

Bildrahmen mit Universalzähler in den Bildkasten einsetzen und Steckverbindung anschließen. Bei den Filmbearbeitungsgeräten ohne BT-Zähler ist eine Steckverbindung, bei den Schneidetischen mit BT-Zähler sind 2 Steckverbindungen vorhanden. Lautsprecher auf die Halterung setzen; Anschlußkabel in die Buchse im Untergestell stecken.

5. Falls Seitenablagen mitbestellt, diese an das Untergestell anschrauben. Die Befestigungsschrauben befinden sich in den entsprechenden Gewindebohrungen im Untergestell.

Abdeckblech links oben abnehmen. Das Anschlußkabel des Tonzusatzgerätes in die Buchse 1 des Vorverstärkers einstecken.

Steckverbindung für Motorumroller herstellen. Filmteller auf die Achse des Motorumrollers setzen. Druckschraube im Rohfilmkern mit beiliegendem Innensechskantschlüssel festziehen. Achten Sie auf die Fläche der Motorachse. Kabel für Motorumroller einstecken.

Leisten links und rechts vom Bildkasten an die Tischplatte schrauben.

Abdeckbleche links und rechts wieder schließen.

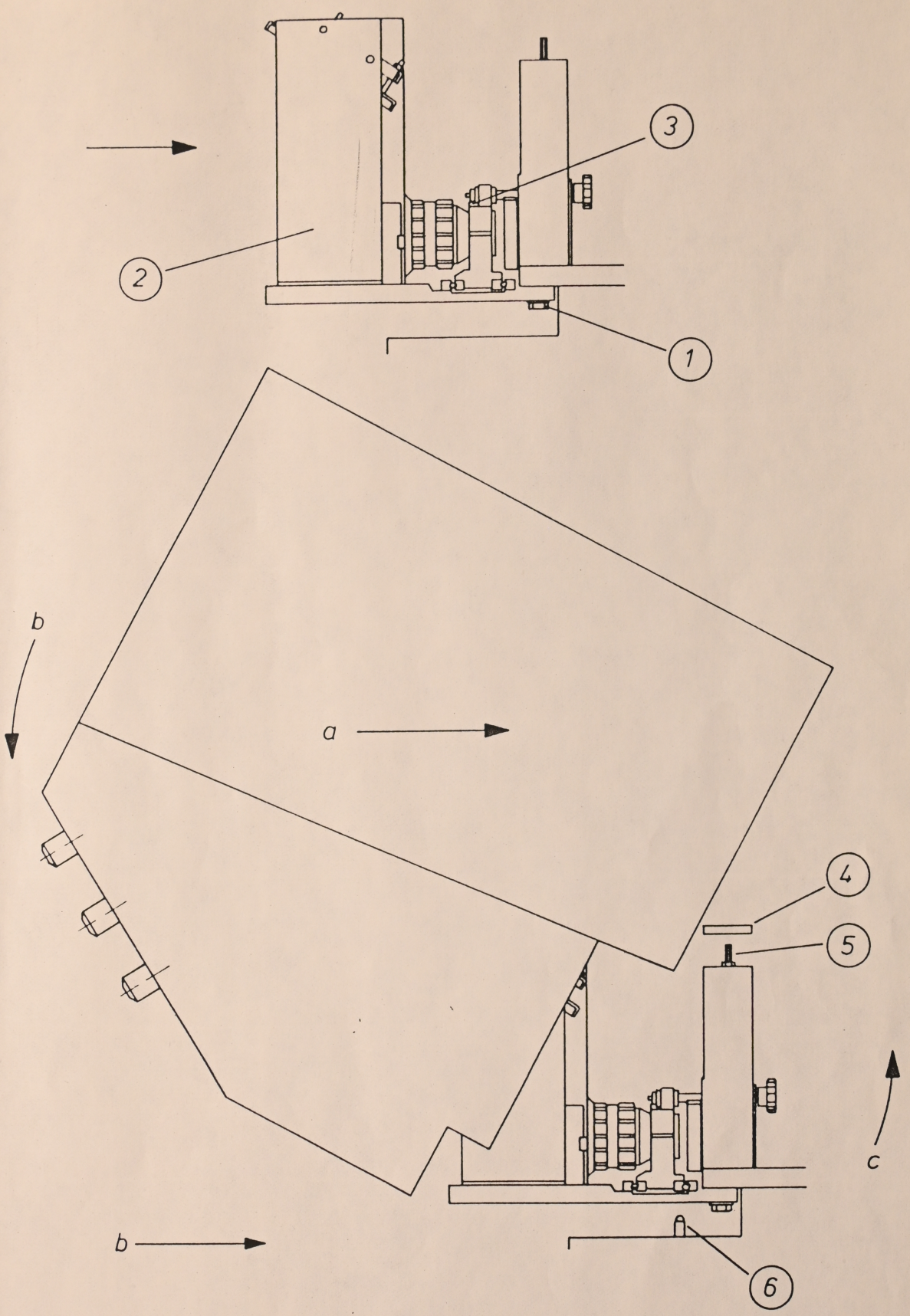
6. Gußscheiben und Filmteller auflegen. Die Gußscheiben dürfen an der Unterseite nicht geölt oder gefettet werden. Die Filmtelleraufläge muß leicht eingefettet werden.

Der Schneidetisch ist jetzt fertig montiert und kann an das Stromnetz angeschlossen werden.

Achtung!

Vor Inbetriebnahme des Gerätes auf richtige Netzspannung und Frequenz achten. Die Angaben dafür befinden sich auf dem Schild neben dem Kabelaustritt an der Rückseite des Untergestells.

Sollte Netzspannung oder Frequenz nicht mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmen, so muß das Gerät entsprechend den Schaltunterlagen umgeschaltet werden.


3
2
1
b
a
4
5
c
b
6

W. Steenbeck & Co.
(GmbH & Co.)
2000 Hamburg 76

Betriebsanleitung für STEENBECK-Schneidetische

1.0 Einleitung

Der STEENBECK-Schneidetisch ist ein hochwertiges Filmbearbeitungsgerät für Bildfilme in Verbindung mit Magnettonfilmen. Das Gerät eignet sich auch zur Vorführung von Licht- oder Magnettonkopien. Mit den 35 mm Geräten können 1-Kanal- oder 4-Kanal-COMMAG-Filme vorgeführt werden. Es können auch Lichttoneinheiten für 35 mm bzw. 16 mm Lichttonbänder Sepopt (2-Band-Wiedergabe) eingesetzt werden. In der Ausführung "C" kann wahlweise 35 mm Normalfilm oder CinemaScope-Film bearbeitet werden.

Es sind nur Filme, die den entsprechenden DIN-Normen oder international üblichen Normen entsprechen, zu verwenden. Gemäß DIN 15992 wird auf die Gefahren hingewiesen, die z.B. durch lange Haare, Halsketten, lose Schals, Krawatten sowie weite Ärmel entstehen können, wenn diese sich in den drehenden Teilen verfangen.

Dieses Gerät ist nur zum Betrieb in trocknen, temperierten Räumen ohne korrosive Atmosphäre bestimmt.

Zur Vermeidung von Haltungsschäden beim Arbeiten am Gerät und zum Erzielen eines optimalen Bildeindrucks sollte ein höhenverstellbarer Drehstuhl mit verstellbarer Rückenlehne eingesetzt werden (DIN 4551).

Der Hersteller haftet nicht für Schäden aller Art, die durch unsachgemäße Bedienung des Gerätes oder durch Benutzung nicht normgerechter Filme entstehen.

1.1 Synchronpunkte

Rechts und links von der Montageplatte können Sie alle Bänder, entsprechend der vorhandenen Einlegebilder, parallelsynchron zusammenlegen. Es genügt also die Kennzeichnung eines Bandes, um alle Bänder synchron schneiden zu können. Bei unterschiedlich geschrumpften oder gedehnten Bändern kann es aber z.B. vorkommen, daß beim perforationsgenauen Einstellen auf der linken Seite erhebliche Abweichungen auf der rechten Seite zu erkennen sind. Bei solchen Materialien ist es ratsam, nur einen Synchronpunkt (rechts oder links) zu benutzen, um Summenfehler zu vermeiden.

1.2 Filmtransport

Die serienmäßig eingebauten Zahnkränze sind für gering geschrumpftes Filmmaterial ausgelegt.

Wird gedehntes (z.B. frische Kopien) oder stark geschrumpftes Filmmaterial verwendet, kann es zu Störungen und eventuell zu Filmschäden kommen. In diesem Fall muß der Zahnkranz am Polygon ausgetauscht werden. Entsprechend ausgelegte Zahnkränze können von uns bezogen werden.

W. Steenbeck & Co.
(GmbH & Co.)
2000 Hamburg 76

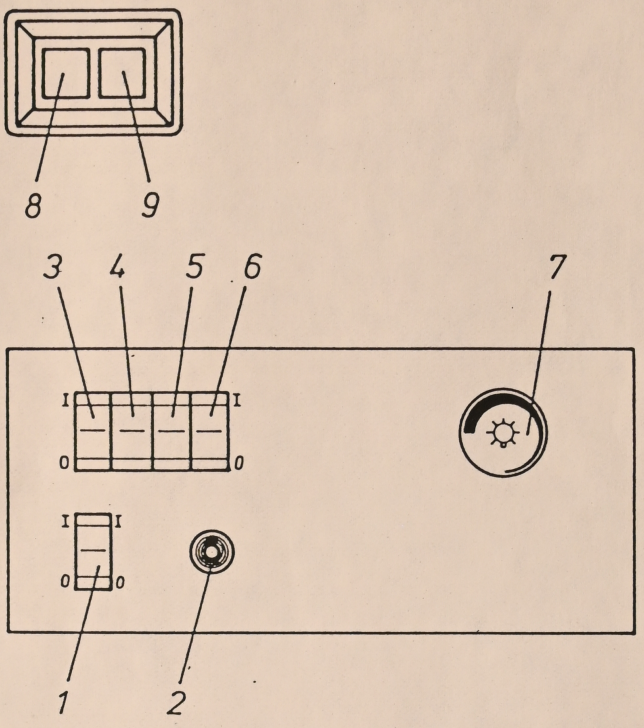
1.3 Friktionen (Auf- und Abwickeleinheiten)

Die Wickeleinheiten sind geeignet zum Betrieb mit Rohfilmkernen und Spulen mit 4-Kant-Loch. Es wird empfohlen, Rohfilmkerne mit 100 mm Durchmesser zu verwenden.

Sollen Spulen verwendet werden, müssen die Filmteller und die Filmkernaufnahmen abgehoben werden. Die Spule wird dann auf den 4-Kant-Dorn aufgesetzt. Für Spulenbetrieb ist es eventuell erforderlich, den Friktionszug auf diese Verhältnisse einzustellen (siehe 4.0). Es sollten keine Spulen mit einem Kerndurchmesser unter 50 mm verwendet werden.

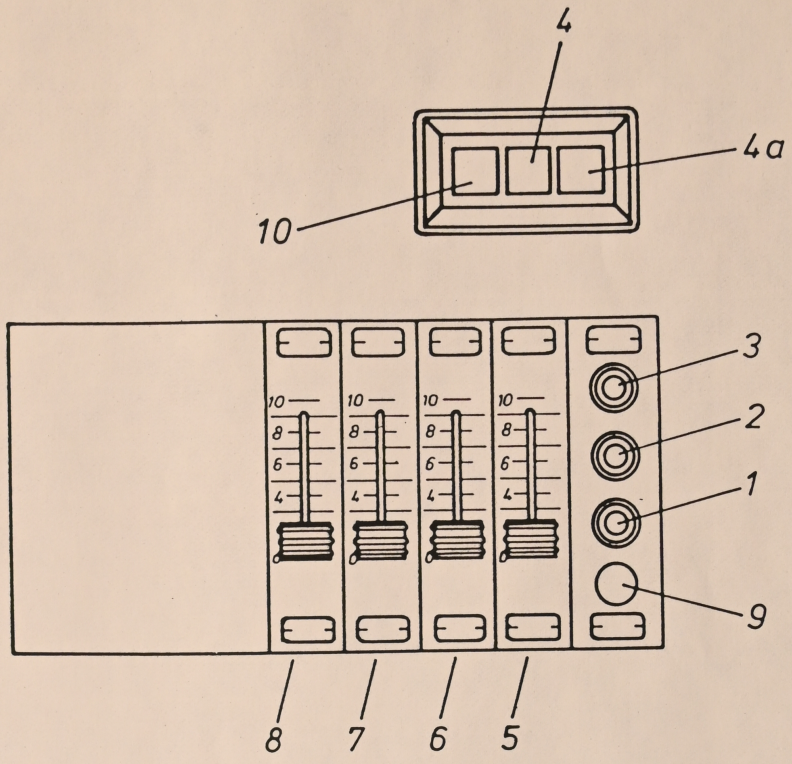
2. Bedienungselemente

2.1. Schalterplatte



1. Hauptschalter, Ein-Aus.
2. Kontrollampe. Zeigt Betriebsbereitschaft an.
3. Tonschalter. Verstärker Ein-Aus.
4. Projektionslampe Ein-Aus.
5. Projektionslampe Ein-Aus (bei Zweibild-Geräten).
6. Unterbeleuchtung der Mattscheibe oder Lupe (soweit vorhanden, sonst ohne Funktion).
7. Helligkeitssteller für die Tischlampe mit Druckschalter Ein-Aus.
8. Schalter für Kopplung (nur bei Ausrüstung mit ST 69).
9. Schalter für Laufgeschwindigkeit 24 oder 25 B/s. Die eingestellte Laufgeschwindigkeit wird durch eine grüne Leuchtdiode am Zähler angezeigt.

2.2. Verstärker



1. Summenregler. Zur Einstellung der Lautstärke aller Kanäle.

2. Baßregler. Zum Anheben und Absenken der tiefen Frequenzen. Markierung nach oben = linearer Frequenzgang.

3. Höhenregler. Zum Anheben und Absenken der hohen Frequenzen. Markierung nach oben = linearer Frequenzgang.

4. Schalter für Tonlampe Ein-Aus.

4a. Schalter für 2. Tonlampe bei getrenntem Lichtton. (Ausrüstung ST 68 für 35 mm, ST 66 für 16 mm)

5-8. Vorverstärker mit Regler für die verschiedenen Tonkanäle.

Diese Vorverstärker können in verschiedener Zusammenstellung und Reihenfolge eingesetzt werden.

9. Anschlußbuchse für Kopfhörer mit Stecker nach DIN 45327. Hiermit kann mit einem Kopfhörer parallel zum Lautsprecher gehört werden. Durch Drehen des Steckers um 180° wird der Lautsprecher stummgeschaltet. Diese Buchse kann auch als Meß- oder Überspielausgang benutzt werden. Für Kopfhörer mit Norm- oder Klinkenstecker sind Adapter erhältlich. Benutzen Sie keine Kopfhörer mit weniger als 600 Ohm Impedanz.

10. Schalter ohne Funktion.

Das Gerät hat im Lautsprecher-Endverstärker einen Kompressor-begrenzer.

Die Ausgangsleistung wird bei 30 W zum Schutz des Lautsprechers und Endverstärkers begrenzt. Der Summenverstärker hat ca. 8 dB Verstärkungsreserve. Damit wird das Abhören leiser Tonpassagen erleichtert.

Arbeiten mit Lichtton

Wird Lichtton nicht verwendet, sollte der Pegelregler der Lichttonvorverstärkerkarte stets auf "0" gezogen sein.

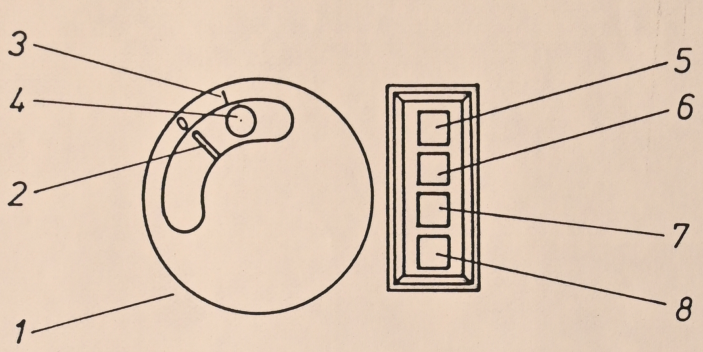
Beim Arbeiten mit 35 mm Lichtton muß 16 mm Lichttoneinheit zur Lichtquelle hin geschwenkt werden (nur bei ST 6001).

Grundsätzlich gilt für Lichtton:

Vermeiden Sie direkte oder indirekte Lichteinstrahlung von Raumbeleuchtung oder von der Tischlampe in die optische Abtastung. Das lichtempfindliche Element der optischen Abtastung könnte von diesen Einstreuungen beeinflußt werden. (Ggf. hörbare Störungen, wie Netzbrummen etc.)

ST 701, ST 6001, ST 1401

2.3. Bedienungsfeld Tischplatte.



1. Geschwindigkeitswähler
2. Stellhebel
3. Markierung für Synchron Vorwärts
4. Startknopf für Automatisches Anlegeverfahren
   (Bei Ausrüstung ST 58, sonst ohne Funktion)
5. Kupplungsschalter Bild
6. Kupplungsschalter Ton 2
   (Nur bei ST 701 und ST 6001)
7. Kupplungsschalter Ton 1
8. Tastschalter für Bildstrichverstellung.

Der Geschwindigkeitswähler (1) wird mit dem Stellhebel (2) in beiden Richtungen bedient.
Von der Nullstellung nach rechts = Vorwärts, nach links = Rückwärts.
1. Raste = Synchrongang
2. Raste = Schnellgang ca. 2/3 Endgeschwindigkeit
Endstellung = Max. Schnellgang. Zwischen den Rastpunkten kann von Hand jede beliebige Geschwindigkeit eingestellt werden.
Mit den Kupplungsschaltern 5 - 7 werden die entsprechenden Bänder vom Antrieb abgekuppelt.
Taste gelöst = Anzeige rot = Band eingekuppelt.
Taste gedrückt = Anzeige weiß = Band ausgekuppelt.
Das Band kann nun von Hand verzogen werden. Bei laufendem Gerät sind die ausgekuppelten Bänder gebremst und können nicht verzogen werden.

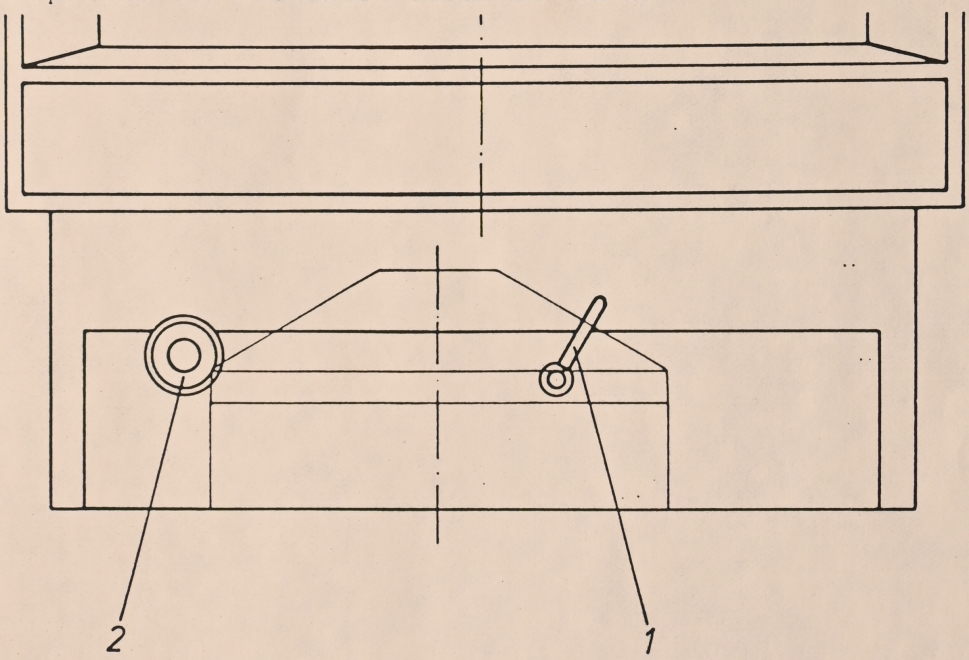
Der Tastschalter (8 bzw. 9 und 10) dient zur Bildstricheinstellung. Bei laufendem Tisch wandert das Bild langsam durch, solange die Taste gedrückt wird. Wenn das Bild genau im Bildschirm ist, wird die Taste losgelassen.

Will man den Bildstrich genau einstellen, ist es zweckmäßig, den Tisch mit möglichst langsamer Geschwindigkeit zu fahren (Schleichgang) und die Bildstrichtaste zu betätigen.

Bei stehendem Tisch kann der Bildstrich bei gedrücktem Tastschalter mit dem Drehknopf von Hand eingestellt werden.

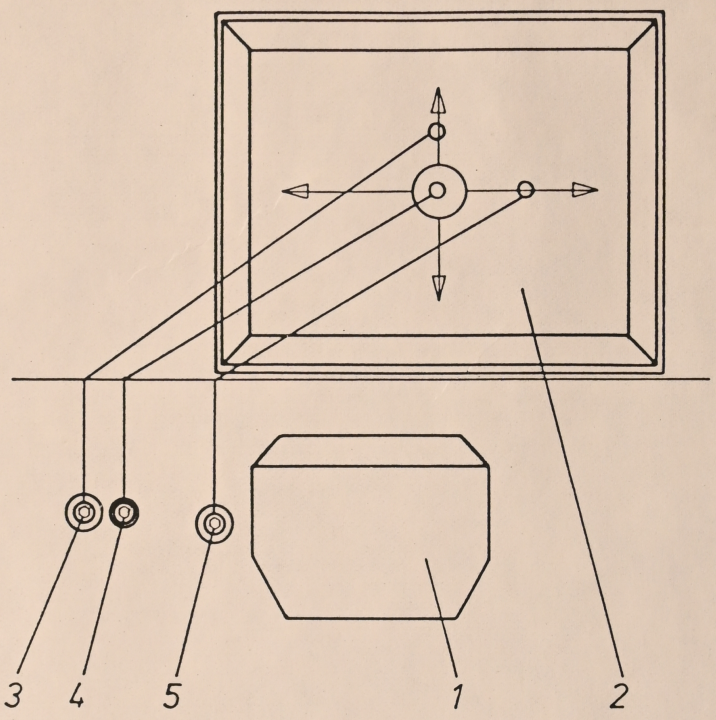
Achtung!

Drehknopf nur bei stehendem Tisch berühren.



1.) Hebel für Schärfeneinstellung
2.) Einschwenkknopf für CinemaScope-Optik
(nur bei "C"-Ausführung)

2.4. Bildlampeneinstellung.



1. Beleuchtungsprisma
2. Bildschirm
3. Einstellschraube senkrecht.
   Für gleichmäßige Ausleuchtung oben und unten.
4. Einstellschraube Schärfe.
   Einstellen auf minimales Flackern.
5. Einstellschraube waagerecht.
   Für gleichmäßige Ausleuchtung links und rechts.

Die Justierung der Bildlampe ist bei laufendem Gerät ohne Film vorzunehmen. Zweckmäßigerweise beginnt man mit den äußeren Justierschrauben (3 und 5).

Passung	Abmaße

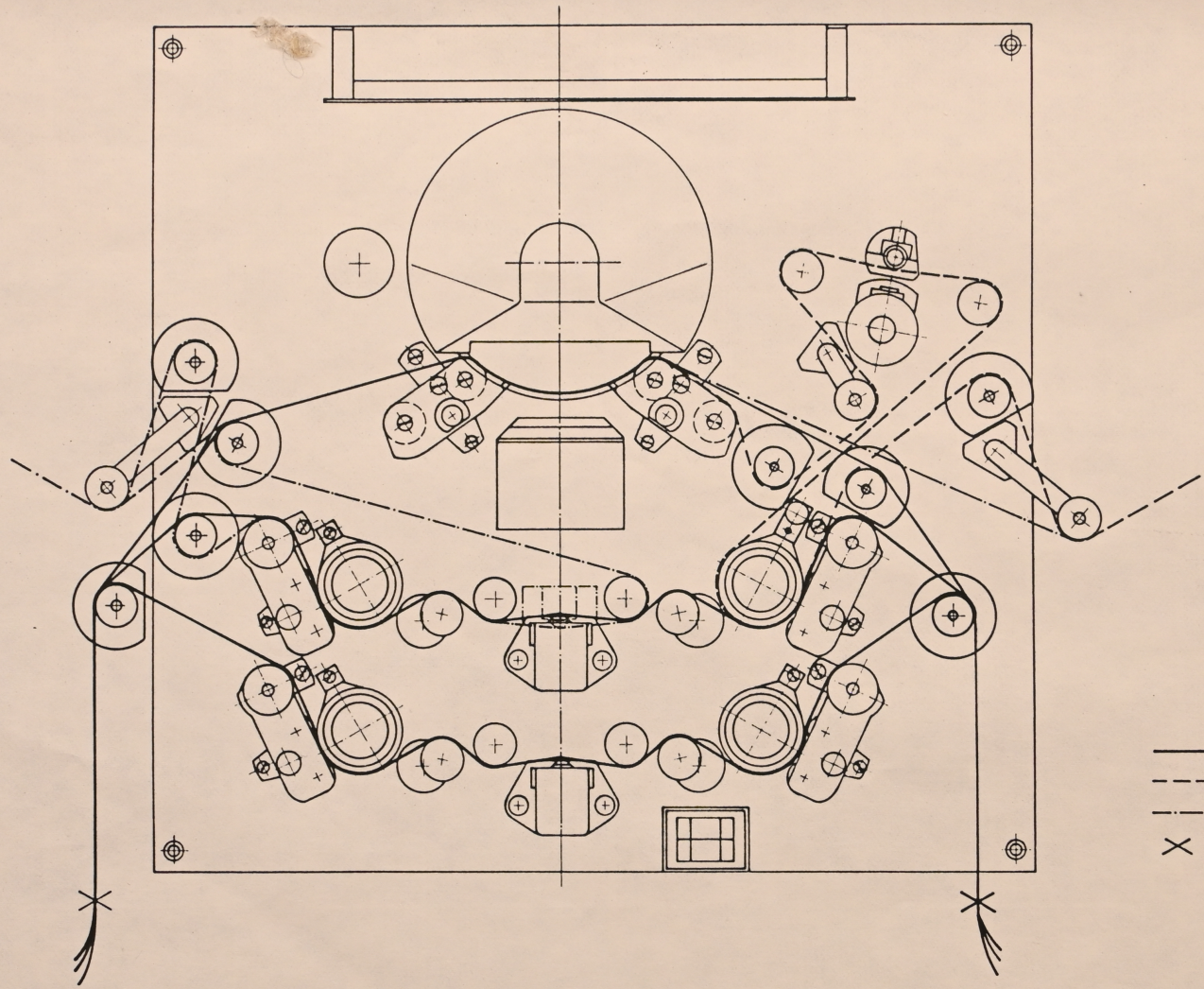


Bild - Ton / Picture-sound
Comopt
Commag
Synchronpunkte / Synchronous points

Aust	Datum	Name
01	3.4.80	Zü
02	8.8.83	

Maßstab	Werkstoff	Maße ohne Toleranzangabe nach fein · mittel · grob DIN 7168		Ersatz für
1:2,5				

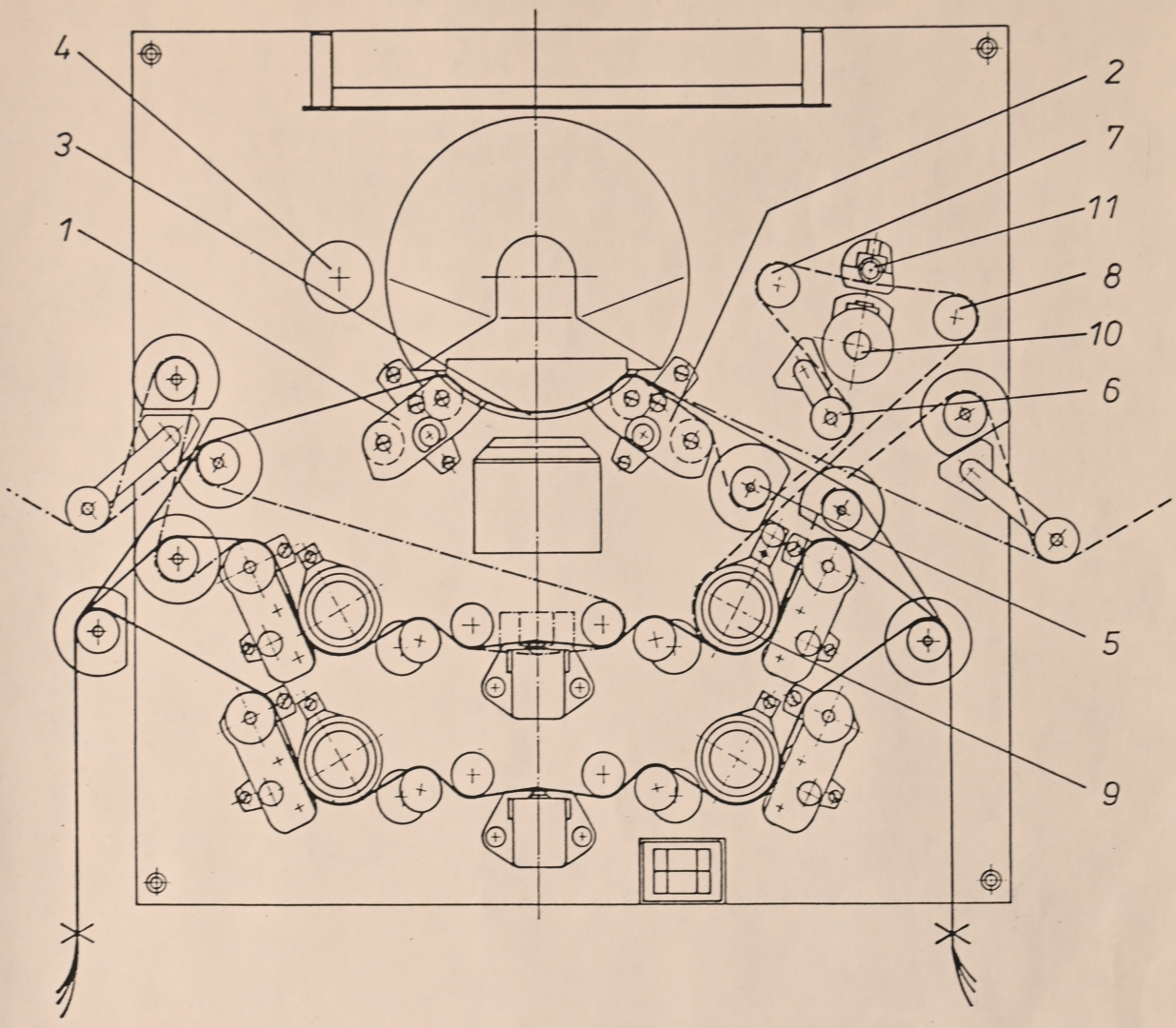
STEENBECK
W. Steenbeck & Co.
(GmbH & Co.) · 2 Hamburg 76

Filmwege
Filmpath
ST 701

Sach-Nr 03009801 02

Für diese technische Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor

Blatt von



1. Andruckarm links
2. Andruckarm rechts
3. Filmführung
4. Knopf zur Bildstricheinstellung
   (siehe Abschnitt 2.3)
5. Laufrolle
6. Spannrolle
7. Tonlaufrolle
8. Tonlaufrolle
9. Zahntrommel auswechselbar
   für Bild- oder Tonband
10. Tonlampe
11. Tonabtastung mit Fotoelement

Bildeinlegen

Öffnen Sie die Andruckarme (1+2) an der Bildabtastung durch Drücken der Knöpfe auf den Andruckarmen und gleichzeitig leichtem Druck nach außen. Legen Sie das Bildband zwischen Andruckrollen und Filmführung (3) ein. Durch leichtes Hin- und Herbewegen merken Sie, wenn die Zähne des Zahnkranzes in die Perforationslöcher eingreifen. Dann ziehen Sie den Film rechts und links leicht gegen die Rollen der Andruckarme (1+2). Danach schließen sich die Andruckarme und rasten ein. Sie können auch durch Zug an den Außenkanten der Andruckarme diese schließen. Führen Sie jetzt das Bildband entsprechend des Einlegeplanes zur Aufwickelfriktion. Der Knopf links neben der Bildabtastung dient zur Bildstrichverstellung (4).

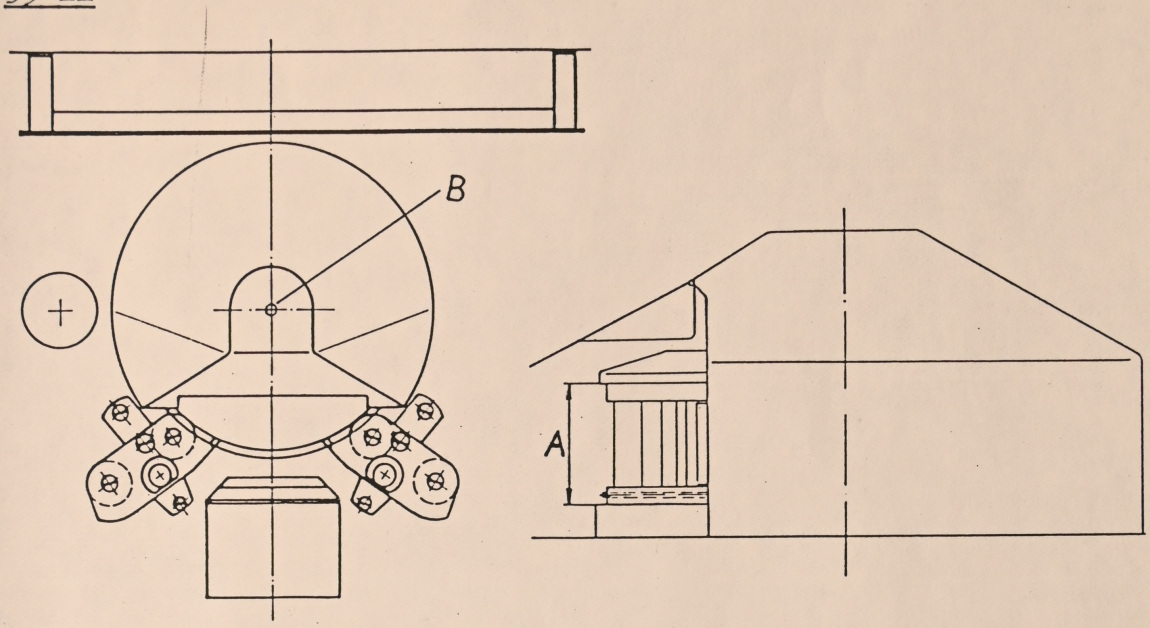
Zum Vorführen von Lichttonkopien legen Sie das Filmband nach Einlegen in die Bildabtastung (3) um die rechts danebenstehende Laufrolle (5) , um die Spannrolle (6) , um die beiden Tonlaufrollen (7+8) und um die Zahntrommel (9). Der Film hat die richtige Spannung, wenn Sie ihn beim Einlegen um die letzte Zahntrommel zuerst stramm ziehen und ihn dann langsam zurückgleiten lassen bis die Zähne in die Perforation eingreifen. Der Andruckarm wird dann gegen den Film gedrückt und rastet ein.

Die Zahntrommel (9) sowie die Führungsrolle im Andruckarm müssen beim Vorführen von Kopien ausgewechselt werden, damit das Bild nicht beim Durchlaufen beschädigt wird!

Beim Arbeiten mit 17,5 mm Tonband muß die Zahntrommel mit durchgehender Auflage benutzt werden; während beim Arbeiten mit 35 mm Tonband die freigearbeitete Bildzahntrommel weiter benutzt werden kann und nicht ausgetauscht werden muß.

W. Steenbeck & Co.
(GmbH & Co.)
2000 Hamburg 76

35 mm



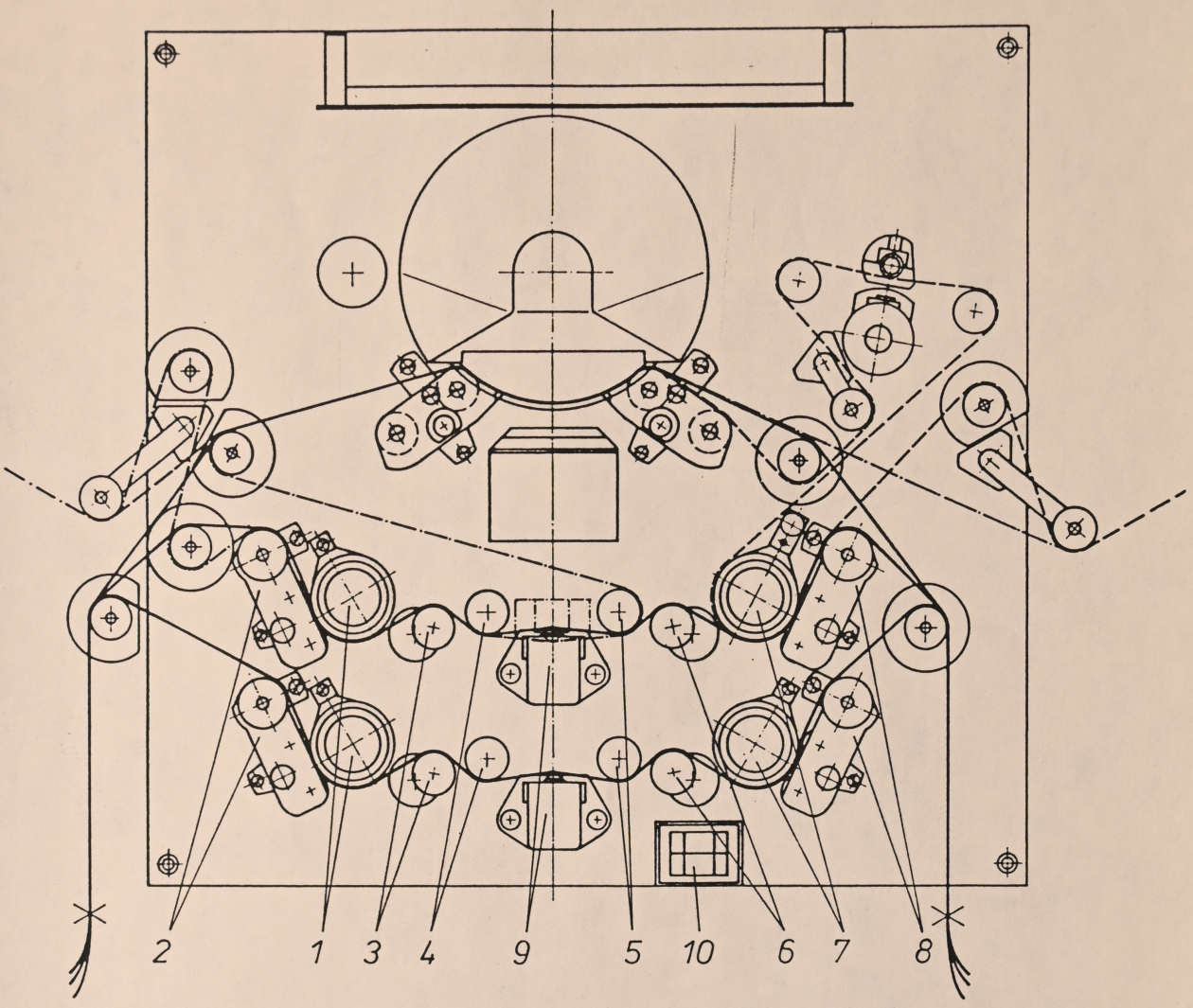
Das Maß A ist werkseitig auf 35 mm - 0,02 mm eingestellt. Beult Ihr Film am Filmfenster, so muß das Maß vergrößert werden. Mit Innensechskantschlüssel SW 3 Schraube B im Uhrzeigersinn verdrehen.

Hat Ihr Film in der Höhe Spiel (schlechter waagerechter Bildstand), so ist die Schraube B entgegen dem Uhrzeigersinn etwas zu verdrehen.

The width "A" is normally set to 35 mm - 0,02 mm. If the film is bending on the film gate the width must be adjusted. To do this the screw "B" should turned clockwise with a 3 mm allen key.

If the film is to loose on the gate (horizontal picture jitter) the screw "B" should be turned anticlockwise.

BA 6.5.2 - 5/83
OI 6.5.2 - 5/83



1. Zahntrommel links
2. Andruckarm links
3. Spannrolle links
4. Tonlaufrolle links
5. Tonlaufrolle rechts
6. Spannrolle rechts
7. Zahntrommel rechts
8. Andruckarm rechts
9. Magnettonkopf
10. Wippenschalter für Bild-Ton-Verstellung (nur bei ST 701)

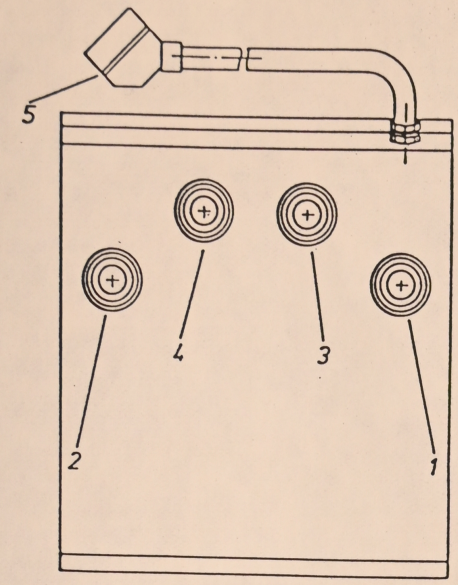
—— *Bild-Ton*
– – – *Comopt*
—·— *Commag*
× *Synchronpunkte*

Toneinlegen

Öffnen Sie die Andruckarme (2 + 8) an den Tonzahntrommeln (1 + 7) durch Drücken auf den Andruckarmen. Legen Sie das Tonband erst um die linke Zahntrommel (1), so daß die Zähne der Zahntrommel in die Perforationslöcher eingreifen. Schließen Sie dann den linken Andruckarm (2), indem Sie ihn gegen die Zahntrommel drücken. Führen Sie jetzt das Tonband über die Pendel- (3 + 6) und Tonlaufrollen (4 + 5) gemäß der Einlegebilder. Ziehen Sie dann das Tonband über die rechte Zahntrommel (7) und drücken Sie dabei die rechte Spannrolle (6) bis zum Anschlag nach hinten (zur Bildwand). Lassen Sie jetzt die Zähne der Zahntrommel in die nächstmöglichen Perforationslöcher eingreifen und schließen Sie den rechten Andruckarm (8) wie vorher den linken (2).

Das Tonband ist richtig eingelegt, wenn beide Pendelarme (3 + 6) sich frei bewegen können und nicht an einen der Anschläge anstoßen.

Bitte achten Sie darauf, daß die Tonlaufrollen (4 + 5) sowie die Führungsrollen (2, 3, 6 + 8) entsprechend der Filmsorte (17,5 mm oder 35 mm) richtig eingesetzt sind!



Fußschalter ST 59

1. Druckschalter vorwärts synchron.
2. Druckschalter rückwärts synchron.
3. Druckschalter vorwärts schnell.
4. Druckschalter rückwärts schnell.

Achtung: Zuerst den Hand-Geschwindigkeitswähler betätigen.
Erst dann ist Fußschalterbetrieb möglich.

Der Fußschalter wird über den 12 pol. Stecker (5) mit dem Gerät verbunden. Das Gerät muß mit der AA-Fußschalterplatine ausgerüstet sein.

Bei nachträglichem Einbau muß diese Platine im Gerät eingestellt werden. (Siehe Einstellung der AA-Fußschalterplatine EA 1.10).

Funktionsbeschreibung:
Gerät einschalten.
Handgeschwindigkeitswähler einmal betätigen.
Das Gerät kann nun mit dem Fußschalter betrieben werden.

Taste (1):	Synchron vorwärts.
Taste (1) oder (2):	Stop.
Taste (2):	Synchron rückwärts.
Taste (1) oder (2):	Stop.
Taste (3):	Schnell vorwärts. (2/3 Maximalgeschwindigkeit).
Taste (4):	Schnell rückwärts. (2/3 Maximalgeschwindigkeit).

Das Gerät kann gleichzeitig mit Hand- und Fußschalter betrieben werden. Dabei ergeben sich folgende Möglichkeiten:

1.) Start mit dem Fußschalter, Taste 1 oder 2; Stop mit dem Handschalter durch kurzes Auslenken des Stellhebels aus der 0-Stellung. Bei weiterer Auslenkung erfolgt die Bedienung über den Handschalter.

2.) Start mit dem Handschalter, Stop über den Fußschalter mit Taste 1 oder 2. Bei Neustart mit dem Fuß- oder Handschalter muß der Hand-Stellhebel einmal durch 0 bewegt werden.

Die Tasten 3 und 4 können zusätzlich zum Hand- oder Fußschalter betätigt werden:

Betrieb synchron vorwärts:

Taste 3 gedrückt: Das Gerät läuft mit Maximalgeschwindigkeit vorwärts.
Taste 4 gedrückt: Das Gerät läuft mit Synchrongeschwindigkeit rückwärts.

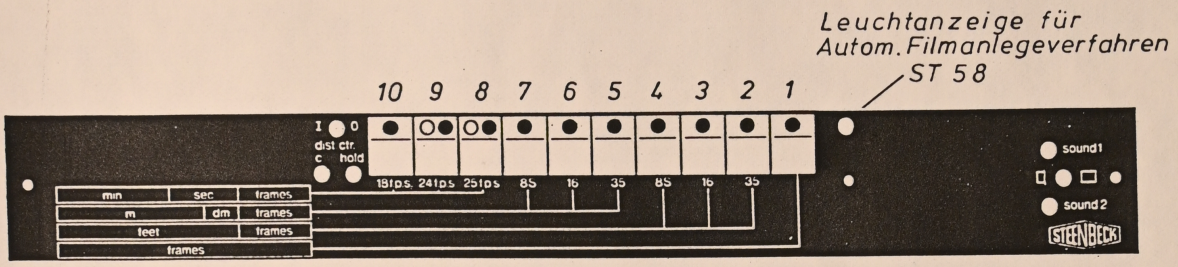
Betrieb synchron rückwärts:

Taste 4 gedrückt: Das Gerät läuft mit Maximalgeschwindigkeit rückwärts.
Taste 3 gedrückt: Das Gerät läuft mit Synchrongeschwindigkeit vorwärts.

Wenn die Taste 3 oder 4 freigegeben wird, läuft das Gerät wieder mit Synchrongeschwindigkeit in der vorgewählten Richtung.

W. Steenbeck & Co.
(GmbH & Co.)
2000 Hamburg 76

U N I V E R S A L Z Ä H L E R



Mit dem Universalzähler können alle gebräuchlichen Längen und Zeitmeßwerte für alle Filmarten gemessen und durch Tastendruck umgerechnet werden. Die Abweichungen zwischen "foot" und Meter ist kleiner als 0,05 %.

Außerdem bietet der Zähler viele Zusatzfunktionen zur Bedienung des Schneidetisches.

Die Bedeutung der Tasten des Zählers sind folgende (von rechts nach links):

Taste 1: frames	Bilderzähler über 6 + 1 Dekaden (maximal 1 999 999 Bilder)
Taste 2: feet 35 mm	Fußzähler für 35 mm Film (16 Bilder = 1 foot)
Taste 3: feet 16 mm	Fußzähler für 16 mm Film (40 Bilder = 1 foot)
Taste 4: feet 8S	Fußzähler für 8S Film (72Bilder = 1 foot)
Taste 5: m 35 mm	Meterzähler für 35 mm Film (1m = 52,630 Bilder)
Taste 6: m/dm 16 mm	Meterzähler für 16 mm Film (1m = 131,200 Bilder)
Taste 7: m/dm 8S	Meterzähler für 8S Film (1m = 236,200 Bilder)
Taste 8: min/sec 25 fps	Zeitzähler für 25 B/s (1 sec. = 25 Bilder)
Taste 9: min/sec 24 fps	Zeitzähler für 24 B/s (1 sec. = 24 Bilder)
Taste 10: min/sec 18 pfs	Zeitzähler für 18 B/s (1 sec. = 18 Bilder)

Die beiden ersten Ziffern von rechts zeigen den Zählwert immer in Bildern, die nächsten die angewählte Dimension mit den entsprechenden Dezimalpunkten an.

Eine rote Leuchtdiode auf der Taste zeigt die angewählte Zählart an.

Die grüne Leuchtdiode zeigt die mit dem Druckschalter 9 (siehe BA 2.1/BA 2.8) eingestellte Synchrongeschwindigkeit von 24 B/s oder 25 B/s an.

Neben den Tasten sind ein Umschalter und zwei Drucktasten angeordnet.

Drucktaste C =	clear	Hiermit wird der Zähler auf "0" gesetzt.
Drucktaste	hold	Durch Tastendruck wird die Anzeige bei laufendem Gerät angehalten. Es können Zwischenwerte notiert werden. Mit nochmaligem Tastendruck übernimmt die Anzeige den laufenden Zählwert.
Schalter dist.ctr. (Distanz-Zähler)		Mit diesem Schalter kann ein zusätzlicher Zähler zum Messen von einer oder mehreren Einzelstrecken eingesetzt werden. Der Hauptzähler läuft unabhängig von diesem Schalter frei durch. Schalterstellung I = dist.ctr. "ein" Schalterstellung 0 = dist.ctr. "aus" Wird nach einiger Zeit auf I geschaltet (dist.ctr. "ein"), wird die folgende Strecke, bzw. Zeit auf dem vorher gemessenen Wert addiert. Beide Zähler können unabhängig voneinander mit der Taste C auf 0 gesetzt werden. Alle Register, Zählerwerte und Betriebsarten werden durch zwei NiCd-Akkumulatoren 501 RS (IEC KR 15/51) beliebig lange gespeichert. Die Akkumulatoren werden während des Betriebes ständig nachgeladen. Als Zusatz wird eine Handeingabetastatur angeboten.

Der STEENBECK- Bild - Tonverstellzähler

Der Bild- und Tonverstellzähler zeigt die Verschiebung des Tonbandes gegen das Bildband in positiver und negativer Richtung an.

Der Anzeigebereich ist ± 99,9 Bilder.

Die Verschiebung des Tonbandes geschieht auf 1/100 Bild genau, 1/10 Bilder werden angezeigt.

Ein Umschalter ermöglicht zwei Betriebsarten.

Schalterstellung [

Der BT-Zähler läuft kontinuierlich durch und kann an jeder beliebigen Stelle gestoppt werden. Damit kann man z.B. beide Bänder lochgenau am Synchronpunkt zur Deckung bringen.

Schalterstellung □

Nun wird bei jedem Tastendruck das Tonband um 1 Bild vor- oder zurückbewegt. Will man z.B. den Ton genau 10 Bilder vorziehen, drückt man die Taste 10 mal in Vorwärtsrichtung. Drückt man die Taste länger, so läuft das Band weiter, bis man die Taste frei gibt. Nun Stoppt das Band exakt auf dem Perforationsloch.
Dies vermeidet das mühselige Vor- und Rückziehen des Tonbandes, um genau anzulegen.

W. Steenbeck & Co.
(GmbH & Co.)
2000 Hamburg 76

Kopplungseinrichtung für STEENBECK-Geräte ST 69, ST 269

1. Allgemeine Funktionsbeschreibung

Die Kopplungseinrichtung stellt eine elektronische Verbindung zwischen verschiedenen Geräten her, die einen bildgenauen Synchronlauf zwischen den Filmen und Magnetbändern verschiedener Geräte ermöglicht.
Hierbei wird ein Gerät (das sogenannte Mutter- oder Master-Gerät) in herkömmlicher Weise bedient, während bei einem oder mehreren über die Koppeleinrichtung angeschlossenen Geräten die verschiedenen Bandbewegungen des Muttertisches bildgenau ebenfalls ausgeführt werden.

Hierbei kann während der Beschleunigungs-und Bremsvorgänge ein zeitweiliger Schlupf von einigen Bildern entstehen, der jedoch "aufgearbeitet" wird, so daß bei gleichförmiger Geschwindigkeit kein Versatz vorhanden ist und auch die Start- und Stoppunkte übereinstimmen.

2. Bedienung

Die zu verkoppelnden Geräte werden mit dem Kopplungskabel verbunden. Das Kopplungskabel wird jeweils in die Buchse unterhalb der Sicherungen an der Rückseite der Geräte gesteckt.

Bei dem als Slave laufendem Gerät wird dann der Kopplungsschalter (Interlock) gedrückt. Dieser befindet sich bei Geräten bis 2/81 im Hauptschalterschild, ab 2/81 über dem Hauptschalterschild.

Es ist darauf zu achten, daß beide (Master und Slave) Geräte auf der gleichen Geschwindigkeitsstufe 24 oder 25 B/s betrieben werden. (Umschaltung erfolgt bei Geräten bis Baureihe 2/81 an der Rückseite auf dem Sicherungsschild. Ab Baureihe 2/81 ist der Schalter an der Frontseite neben dem Kupplungsschalter.

Nach dieser Vorbereitung folgt das Slave-Gerät dem Master-Gerät bildgenau. Dabei wird das Master-Gerät wie üblich bedient. Für den Kopplungsbetrieb müssen beide Geräte mit der Kopplungseinrichtung ausgerüstet sein. (Kopplungsschalter, Kopplungskabel, Kopplungsplatinen)

3. Technische Ausführung

A. Kopplungseinrichtung ST 69

Es können alle STEENBECK-Schneidetische und Filmbearbeitungsgeräte des Steuerungssystems ST 3214 (Gerätetypen 01, 11, 21, 31) mit der Kopplungseinrichtung ST 69 ausgerüstet werden.

Zwei Geräte dieser Art können über ein Kabel miteinander verkoppelt werden.
Es kann jedes Gerät als Master oder als Slave betrieben werden.
Das Gerät kann auch als Master oder Slave in Verbindung mit dem STEENBECK-Magnetfilmgerät ST 1 betrieben werden.
Im gekoppelten Zustand ist die maximale Geschwindigkeit auf ca. 75% der normalen Maximalgeschwindigkeit des Tochtergerätes beschränkt.

B. Taktgeber ST 269

STEENBECK-Schneidetische und Filmbearbeitungsgeräte mit dem Steuerungssystem ST 3204 können mit einem Taktgeber ST 269 ausgerüstet werden.
Dieser wird über eine Kardankopplung mit der Welle des Antriebsmotors verbunden.
Das Gerät kann nur als Master in Verbindung mit einem STEENBECK-Gerät, ausgerüstet mit Kopplungseinrichtung ST 69, betrieben werden.
Der Taktgeber ST 269 kann auch von einem beliebigem Fremdgerät (Projektor, Bandspieler oder ähnl.) betrieben werden. Es muß ein geeigneter Anschluß für das Kardangelenk am Antriebsmotor und eine Befestigungsmöglichkeit für den Taktgeber vorhanden sein oder hergestellt werden.
Die Drehzahl des Motors in der Synchrongeschwindigkeit ist bei Bestellung anzugeben.

Kopplungsmöglichkeiten und angewählte Laufgeschwindigkeit.

Master		Slave	Schalter auf der Kopplungsplatine
-1 Gerät 16 mm mit ST 69		-1 Gerät 16 mm mit ST 69	
24 B/s	← 600 Hz →	24 B/s	S 1 = f (1)
oder 25 B/s	← 600 Hz →	25 B/s	S 2 = f (1)
W - Gerät 16 oder 35 mm m. ST 269		-1 Gerät 16 mm mit ST 69	
24 B/s	○ 1200 Hz →	24 B/s *	S 1 = f/2 (2)
25 B/s	○ 1250 Hz →		S 2 = f (1)
-1 Gerät 35 mm mit ST 69		-1 Gerät 35 mm mit ST 69	
24 B/s	← 1200 Hz →	24 B/s	S 1 = f/2 (2)
oder 25 B/s	← 1200 Hz →	25 B/s	S 2 = f/2 (2)
-1 Gerät 35 mm mit ST 69		-1 Gerät 16 mm mit ST 69	
24 B/s	← 1200 - 600 Hz →	24 B/s	S 1 = f/2 (2)/(f (1))
oder 25 B/s	← 1200 - 600 Hz →	25 B/s	S 2 = f(1) /(f/2 (2))
W - Gerät 16 oder 35 mm m.ST 269		-1 Gerät 35 mm mit ST 69	
24 B/S	○ 1200 Hz →	24 B/s *	S 1 = f/2 (2)
oder 25 B/s	○ 1250 Hz →		S 2 = f/2 (2)
-1 Gerät 16 mm mit ST 69		ST 1	ST 1 = 600 Hz
* 24 B/s	← 600 Hz →	24 B/s	S 1 = f(1)
	← 625 Hz ○	25 B/s	S 2 = f(1)
-1 Gerät 35 mm mit ST 69		ST 1	ST 1 = 1200 Hz
* 24 B/s	← 1200 Hz →	24 B/s	S 1 = f/2 (2)
	← 1250 Hz ○	25 B/s	S 2 = f/2 (2)
W - Gerät mit ST 269		ST 1	
24 B/s	○ 1200 Hz →	24 B/s *	ST 1 = 1200 Hz
oder 25 B/s	○ 1250 Hz →		

* Die angewählte Laufgeschwindigkeit des Slave-Gerätes ist immer 24 B/s; das Gerät läuft dann synchron mit dem Master; d.h.,wenn dieser 25 B/s läuft, wird auch der Slave mit 25 B/s folgen.

W. Steenbeck & Co.
(GmbH & Co.)
2000 Hamburg 76

3. Wartungsanleitung

Einleitung:

Die Steenbeck-Schneidetische sind mit höchster Präzision gefertigt und sorgfältig geprüft. Damit läuft Ihr Gerät fast wartungsfrei. Wir bitten Sie aber, zur Erleichterung Ihrer Arbeit die nachfolgenden Punkte zu beachten:

Achtung : Beim Öffnen des Gerätes ist es vorher vom Stromnetz zu trennen. Alle Justage- und Wartungsarbeiten am offenen Gerät dürfen nur vom Fachpersonal durchgeführt werden.

Das Gerät darf nur mit geschlossenen Seiten- und Vorderklappen betrieben werden.

3.1. Bildlampenwechsel.

2 Schrauben links und rechts in der Grundplatte des Beleuchtungssystems herausschrauben.

Beleuchtungssystem vorsichtig nach oben herausnehmen. Den mitgelieferten Montagehebel auf die alte Bildlampe schieben und Bildlampe mit leichten Kippbewegungen herausnehmen. Die neue Bildlampe mit dem Montagehebel in die Fassung einsetzen und festdrücken. Beleuchtungssystem wieder einsetzen und festschrauben.

Bildlampen neu einstellen (s. 2.4. Bedienungsanleitung)

Die Bildlampe nicht mit den Händen berühren!

3.2. Tonlampenwechsel.

Schutzkappe abheben, Schraube hinter der Tonlampe lösen und alte Tonlampe entfernen. Neue Tonlampe einsetzen, herunterdrücken und so drehen, daß der Lichtspalt die größte Ausleuchtung hat. (Das geschieht am besten bei einem laufenden Lichttonband.) Danach die vorher gelöste Schraube wieder leicht anziehen und Kappe aufsetzen.

3.3. Einstellen der Andruckarme.

Zwei Filmstreifen über die Zahntrommel legen, Andruckarme gegendrücken und nach Lösen der Schraube von der Lagerachse den Andruck des Andruckarmes so verschieben, daß beide Laufrollen gleichmäßig anliegen (bei den Bildandruckarmen Laufrolle und Führungsspitzen), danach Schrauben wieder anziehen.

Halteschrauben vor Raststift lösen und diesen durch Verdrehen seiner Aufnahme so einstellen, daß zwischen Film und Laufrollen kein Spiel mehr ist, Halteschraube wieder anziehen. Da Andruckarme vom Werk aus auf zwei Filmstärken eingestellt sind, ist die Neueinstellung nur nach Ausbau der Lagerachse oder des Raststiftes erforderlich.

Behandlung der optischen Teile.

3.4. Oberflächenspiegel.

Das Reinigen darf nur mit weicher Watte erfolgen. Bei starker Verschmutzung Spiegel ausbauen und mit klarem Wasser und Watte reinigen. Anschließend den Spiegel mit Watte trocken reiben, damit keine Wasserflecken entstehen.

3.5. Polygon und Objektiv.

Bei leichter Verschmutzung kann das Polygon nach Öffnen der beiden Bildandruckarme von vorn mit einem weichen Ledertuch, Watte oder optischen Papier gereinigt werden. Bei stärkerer Verschmutzung kann man den Träger der oberen Bildführung abnehmen. Hierzu kann nach Lösen der 4 Schrauben im Träger der oberen Bildführung diese abgehoben werden. Das Polygon liegt dann vollkommen frei. Beim Wiederaufsetzen des Trägers ist auf eine saubere Auflagefläche zu achten, da sonst die obere Filmführung nicht mit dem Zahnkranz fluchtet. Das Objektiv kann man nur bei abgenommenem Bildkasten reinigen.

3.6. Bildwand.

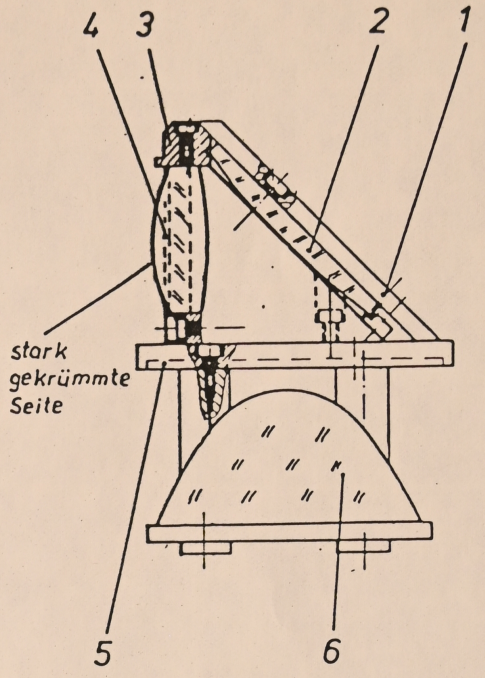
Die Oberfläche der Kunststoffwand ist empfindlich und kann leicht verschrammt werden. Sollte sie stark verschmutzt sein, kann sie mit einem weichen Lappen und Wasser gereinigt werden. Dazu wird die Wand zweckmäßigerweise vom Rahmen abgeschraubt.

Vor Abnahme des Bildschirms Zählerstecker abziehen !

Achtung: Keine Chemikalien benutzen.

3.7. Beleuchtungssystem.

1. Deckplatte
2. Zylinderspiegel
3. Abschlußstück
4. Frontlinse
5. Wärmefilter
6. Asphärische Linse



Nach dem Abschrauben der Deckplatte (1) kann der Zylinderspiegel (2) herausgenommen werden. Reinigen wie Oberflächenspiegel (s. 3.4). Dann das Abschlußstück (3) abschrauben und die Frontlinse (4) nach oben herausziehen. Reinigen wie Polygon (s.3.5.).

Wenn erforderlich, können jetzt die Seitenteile abgeschraubt werden und der Wärmefilter (5) herausgenommen werden. Jetzt kann auch die asphärische Linse (6) gereinigt werden.

W. Steenbeck & Co. (GmbH & Co.)
Hammer Steindamm 27/29
2000 Hamburg 76

4.0. Friktion (Auf- und Abwickeleinheiten)

Die Friktionen werden über Profilriemen vom Hauptmotor angetrieben. Es kann erforderlich sein, daß diese Riemen nach einiger Betriebszeit nachgespannt werden müssen. Dazu sind mit einem Innensechskantschlüssel 4 mm die Schrauben der jeweiligen Spannrollenarme zu lösen und durch Verschieben der Spannrolle der jeweilige Riemen zu spannen.

Der Wickelzug des Mittelkernes wird durch eine Zugschraube im Vierkantdorn der jeweiligen Friktion eingestellt.
Zur Nachstellung wird der Rohfilmkern abgezogen. Die Zugschraube kann dann mit einem 2,5 mm Innensechskantschlüssel verstellt werden.

Bei Linksdrehung wird der Wickelzug fester, bei Rechtsdrehung loser.

Der Zug wird über einen 75 mm Filmwickel mit einer Federwaage gemessen.

Er soll dann ca. 1 N (100 g) betragen.

Die Gußscheiben dürfen an der Unterseite nicht geölt oder gefettet werden. Die Filmtellerauflage muß leicht eingefettet werden.

Sollen Metallspulen verwendet werden, müssen die Filmteller und Rohfilmkerne abgehoben werden.

Die Spule wird dann auf den verbleibenden 4-Kant-Dorn aufgesetzt.
(Nur für 16 mm Filmspulen nach DIN 15621)

ACHTUNG!

Keine Spulen mit Kerndurchmesser unter 50 mm verwenden, da sonst das Filmmaterial beschädigt wird.

16 mm Geräte
35 mm Geräte
V - Geräte

5.0 Wartung

Täglich den Schneidetisch von Staub, Schabefusseln und Filmresten befreien.

Nach ca. 100 Betriebsstunden: alle Laufrollen, Andruckarme und Zahntrommeln von etwaigen Filmrückständen reinigen. Bei Bedarf die Lager der Laufrollen ölen.

Öl:

Nach ca. 1000 Betriebsstunden:

Ölwechsel am Motorgetriebe durchführen. Hierzu müssen Sie die rechte obere Klappe des Untergestells öffnen. An dem Motorgetriebe befindet sich an der Unterseite eine Ablaufschraube, an der Oberseite eine Einfüllschraube. Zum Ölwechsel beide lösen und das alte Öl in einen Behälter laufen lassen. Nach Schließen der Ablaufschraube kann neues Öl eingefüllt werden. Type C-LP 22 (DIN 51517 Teil 3) ca. 21 cSt bei 40° C oder ähnliches Markenöl.